DAFTAR PUSTAKA

Abdullah, F. (2023). *Usulan Pengendalian Kualitas Produksi Kain Grey pada Mesin Renun RRC Shuttel Menggunakan Metode FTA-FMEA untuk Meminimalkan Cacat Kain di PT XYZ*.

Anonim. (2023). *Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketengakerjaan*.

Anonim. (2024). *Dokumen PT URW*.

Anonim. (2024). *Dokumen PPIC*.

Anonim. (2024). *Dokumen preventif shedding divisi II*.

Arnivid, A. (2021). *Laporan Kerja Industri di PT Unggulrejo Wasono. Bandung:SSTT Bandung.*

Dahlia. (2018). *Analisis Strategi Pemasaran dan Modal Kerja Terhadap Keberhasilan Usaha Pada Usaha Kuliner di Kecamatan Baturaja*, 3.

Fatari, M. R. (2019). *Analisis Tata Letak dengan Menggunakan Metode Load Distance dan Materisl Handling Cost untuk Meminimumkan Jarak Beban dan Biaya Oprasional pada Pt.Mipaco Farrela*.

Giarto. (2015). *Membuat Kain dengan Mesin Tenun Tanpa Teropong*.

Hafidh Munawir, D. Y. (2014). *Analisa Penyebab Kerusakan Mesin Sizing Baba Sangyo Kikai dengan Metode FMEA dan LTA*.

Haq, I. S. (2021). *Penggunaan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) dalam Identifikasi Kegagalan Mesin untuk Dasar Pertenunan Tindakan Perawatan di Pabrik Kelapa Sawit Libo*.

Iqbal.M. (2017). *Pengaruh Preventive Maintenence dan Breakdown Maintenence Terhadap Kelancacaran Proses Produksi di PT Quarryndo Bukit Barokah* .

Julian, F. (2022). *Sistem Pengendalian Kualitas (Quality Control) Pada Proses Fabrikasi Project Refinery Development Master Plan*.

Jusolihun, N. (2019). *Perancangan Sistem Perwatan Mesin Air Jat Loom (AJL) dengan menggunkan Reliability Centered Maintenance (RCM)* .

Mujiyono. (2015). *Modul Pembelajaran Berbasis Kompetensi Melaksanakan Proses Penghanian*.

Mustafa, A. A. (2018). *Pengaruh Pengupahan Terhadap Kinerja Pegawai Kerja Musiman Di PTPN Kabupaten Bone*.

Novianti, D. (2020). *Rancang Bangun Sistem Production Planing And Inventory Control (PPIC) Untuk Menentukan Estimated Time Departure (ETD) Pada PT Balagiratan Cirebon*.

Nurlia. (2019). *Pengaruh struktur organisasi terhadap pengukuran kualitas pelayanan*, Vol 2 No.53-58.

Pilianti, I. D. (2022). *Analisis Manajemen Produksi Tahu dalam Mempertahankan Loyalitas Pelanggan pada Pabrik Tahu Pak Maksum di Kabupaten Blitar*.

Retno Dewi Wijiastuti, E. M. (2019). *Pelatihan Memelihara Alat Jahit(Maintenance&Repair)*.

RI, B. (Copyright 2002). *Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 3 Tahun 1992 Tentang Jaminan Sosial Tenaga Kerja*.

Seran, R. B. (2023). *Strategi Pemasaran yaang Unik Mengoptimalkan Kreativitas dalam Menarik Perhatisn Konsumen*.

Sidiq, F. N. (2019). *Teknologi Persiapan Pertenunan Pemaletan*.

Suci Hastary, A. A. (2021). *Optimalisasi Proses Produksi Dengan Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness*.

Sugijono. (2015). *Pengembangan Karyawan Dalam Manajemen Sumberdaya Manusia*.

Zainullah, A. (2012). *Pengaruh Upah Kemampuan Dan Pengalaman Kerja Terhadap Kinerja Pekekrja Pelaksanaan Bekisting Pada Pekerjaan Beton*.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Penilaian *Severity, Occurence* dan *Detection* serta perhitungan RPN Komponen *Shedding*

Penilaian *Severity, Occurrence, dan Detection,* Serta

perhitungan nilai *Risk Priority Number*

Komponen *shedding* PT URW

Nama : SIGIT SUBIYANTORO AJI

SPV mekanik :

Dari kerusakan kamran dan preventif pengantian komponen *shedding* di peroleh jenis kegagalan yang terjadi, Dengan ini maintenance *shedding* melakukan penentuan nilai *Severity, Occurrence, dan Detection,* Serta perhitungan nilai *Risk Priority Number.*

SPV Mekanik I		S,O,D Komponen shedding			
Komponen	failure mode	Saverity	ouccurence	Deection	RPN
Tractional atas	Patah	8	9	9	648
Tracrional bawah	Patah	8	6	7	336
Rood panjang	Rood panjang patah	8	3	6	144
Bearing rood	keausan	4	4	5	80
Jack lever LHS	Jack lever oblak	7	2	2	28
Jack lever RHS	Jack lever oblak	7	2	2	28
DRC	Pengunci rusak	8	3	9	216
Rood pendek	Rood pendek patah	8	2	5	80
Roker piece	pengunci rusak/patah	8	4	5	160
Bearing tractional	keausan	6	5	5	150

Mengetahui

Kepala Mekanik	Supervisor	Petugas
Wahyono	Sigit Subiantoroaji	Sigit Subiantoroaji

Penilaian *Severity, Occurrence, dan Detection,* Serta perhitungan nilai *Risk Priority Number* Komponen *shedding* PT URW

Nama : Sigit Dwi setiawan.

Mekanik *shedding* :

Dari kerusakan kamran dan preventif pengantian komponen *shedding* di peroleh jenis kegagalan yang terjadi, Dengan ini maintenance *shedding* melakukan penentuan nilai *Severity, Occurrence, dan Detection,* Serta perhitungan nilai *Risk Priority Number.*

Mekanik *Shedding*		S,O,D Komponen shedding			
Komponen	failure mode	Saverity	ouccurence	Deection	RPN
Tractional atas	Patah	8	8	9	576
Tracrional bawah	Patah	8	6	8	384
Rood panjang	Rood panjang patah	8	3	5	120
Bearing rood	keausan	5	5	5	125
Jack lever LHS	Jack lever oblak	7	2	3	42
Jack lever RHS	Jack lever oblak	7	2	3	42
DRC	Pengunci rusak	8	3	8	192
Rood pendek	Rood pendek patah	8	2	4	64
Roker piece	pengunci rusak/patah	8	4	5	160
Bearing tractional	keausan	7	5	5	175

Mengetahui

Kepala Mekanik	Supervisor	Petugas
Wahyono	Sigit Subiantoroaji	Sigit Dwi Setiawan

Penilaian *Severity, Occurrence, dan Detection,* Serta

perhitungan nilai *Risk Priority Number*

Komponen *shedding* PT URW

Nama : Amat. Triono

Mekanik *shedding* :

Dari kerusakan kamran dan preventif pengantian komponen *shedding* di peroleh jenis kegagalan yang terjadi, Dengan ini maintenance *shedding* melakukan penentuan nilai *Severity, Occurrence, dan Detection,* Serta perhitungan nilai *Risk Priority Number.*

Mekanik *Shedding*		S,O,D Komponen shedding			
Komponen	failure mode	Saverity	ouccurence	Deection	RPN
Tractional atas	Patah	8	8	9	576
Tracrional bawah	Patah	8	6	7	336
Rood panjang	Rood panjang patah	8	5	5	200
Bearing rood	keausan	4	4	5	80
Jack lever LHS	Jack lever oblak	6	2	2	24
Jack lever RHS	Jack lever oblak	6	2	2	24
DRC	Pengunci rusak	8	3	8	192
Rood pendek	Rood pendek patah	8	2	4	64
Roker piece	pengunci rusak/patah	8	3	5	120
Bearing tractional	keausan	7	5	5	175

Mengetahui

Kepala Mekanik	Supervisor	Petugas
Wahyono	Sigit Subiantoroaji	Amat Triyono

Lampiran 2 Kuesioner komponen *shedding* penyebab *kamran anjlok* metode LTA

Nama: SIGIT SUBIYANTORO AJI
Jabatan: SUPERVISOR MEKANIK

KUESIONER KOMPONEN SHEDING PENYEBAB KAMRAN ANJLOK

e. Evident, yaitu apakah mekanik mengetahui ketidak normalan mesin saat mesin beroprasi?
f. Safety, yaitu apakah keusakan ini menyebabkan masalah keselamatan?
g. Outange,yaitu apakah kerusakan ini mengakibatkan seluruh atau sebagian mesin terhenti?
h. Category, yaitu pengkategorian yang di peroleh setelah menjawab pertanyaan-pertanyaan yang di ajukan pada bagian ini terbagi dalam empat kategori yaitu:
   1. Kategori A (safety problem) jika failure mode mempunyai konsekuensi safety terhadap personel maupun lingkungan.
   2. Kategori B (outage problem) jika failure mode mempunyai konsekuensi terhadap oprasional plant (mempengaruhi kuantitas ataupun kuantitas output) yang dapat menyebabkan kerugian ekonomi secara signifikan.
   3. Kategori C (ekonomic problem) jika failure mode tidak berdampak pada safety maupun oprasional plant dan hanya menyebabkan kerugian ekonomi yang relatif kecil untuk perbaikan.
   4. Kategori D (hiden failure) jika failure mode tergolong sebagai hiden failure,yang kemudian di golongkan lagi dalam kategori D/A,kategori D/B dan kategori D/C.

Jawaban:

Komponen	failure mode	Evident	Safetyy	Outange	Categori
Tractional atas	Patah	Ya	Tidak	Ya	B
Tracrional bawah	Patah	Ya	Tidak	Ya	B
DRC	Pengunci rusak	Ya	Tidak	Ya	B
Bearing tractional	keausan	Tidak	Tidak	Tidak	C
Rood panjang	Rood panjang patah	Ya	Tidak	Ya	B

Mengetahui
Kepala mekanik

(Wahyono)

Supervisor

(Sigit subiantoroaji)

Petugas

(SIGIT SUBIYANTORO AJI)

Nama: Amat Triono.
Jabatan: Mekanik. Shedding.

KUESIONER KOMPONEN SHEDING PENYEBAB KAMRAN ANJLOK

i. Evident, yaitu apakah mekanik mengetahui ketidak normalan mesin saat mesin beroprasi?
j. Safety, yaitu apakah keusakan ini menyebabkan masalah keselamatan?
k. Outange,yaitu apakah kerusakan ini mengakibatkan seluruh atau sebagian mesin terhenti?
l. Category, yaitu pengkategorian yang di peroleh setelah menjawab pertanyaan-pertanyaan yang di ajukan pada bagian ini terbagi dalam empat kategori yaitu:
   1. Kategori A (safety problem) jika failure mode mempunyai konsekuensi safety terhadap personel maupun lingkungan.
   2. Kategori B (outage problem) jika failure mode mempunyai konsekuensi terhadap oprasional plant (mempengaruhi kuantitas ataupun kuantitas output) yang dapat menyebabkan kerugian ekonomi secara signifikan.
   3. Kategori C (ekonomic problem) jika failure mode tidak berdampak pada safety maupun oprasional plant dan hanya menyebabkan kerugian ekonomi yang relatif kecil untuk perbaikan.
   4. Kategori D (hiden failure) jika failure mode tergolong sebagai hiden failure,yang kemudian di golongkan lagi dalam kategori D/A,kategori D/B dan kategori D/C.

Jawaban:

Komponen	failure mode	Evident	Safetyy	Outange	Categori
Tractional atas	Patah	Ya	Tidak	Ya	B
Tracrional bawah	Patah	Ya	Tidak	Ya	B
DRC	Pengunci rusak	Ya	Tidak	Ya	B
Bearing tractional	keausan	Tidak	Tidak	Tidak	C
Rood panjang	Rood panjang patah	Ya	Tidak	Ya	B

Mengetahui
Kepala mekanik

(Wahyono)

Supervisor

(Sigit subiantoroaji)

Petugas

(Amat Triono)

Nama: Yuni Windrah
Jabatan: Supervisor Produksi

KUESIONER KOMPONEN SHEDING PENYEBAB KAMRAN ANJLOK

m. Evident, yaitu apakah mekanik mengetahui ketidak normalan mesin saat mesin beroprasi?
n. Safety, yaitu apakah keusakan ini menyebabkan masalah keselamatan?
o. Outange,yaitu apakah kerusakan ini mengakibatkan seluruh atau sebagian mesin terhenti?
p. Category, yaitu pengkategorian yang di peroleh setelah menjawab pertanyaan-pertanyaan yang di ajukan pada bagian ini terbagi dalam empat kategori yaitu:
   1. Kategori A (safety problem) jika failure mode mempunyai konsekuensi safety terhadap personel maupun lingkungan.
   2. Kategori B (outage problem) jika failure mode mempunyai konsekuensi terhadap oprasional plant (mempengaruhi kuantitas ataupun kuantitas output) yang dapat menyebabkan kerugian ekonomi secara signifikan.
   3. Kategori C (ekonomic problem) jika failure mode tidak berdampak pada safety maupun oprasional plant dan hanya menyebabkan kerugian ekonomi yang relatif kecil untuk perbaikan.
   4. Kategori D (hiden failure) jika failure mode tergolong sebagai hiden failure,yang kemudian di golongkan lagi dalam kategori D/A,kategori D/B dan kategori D/C.

Jawaban:

Komponen	failure mode	Evident	Safetyy	Outange	Categori
Tractional atas	Patah	Ya	Tidak	Ya	B
Tracrional bawah	Patah	Ya	Tidak	Ya	B
DRC	Pengunci rusak	Ya	Tidak	Ya	B
Bearing tractional	keausan	Tidak	Tidak	Tidak	C
Rood panjang	Rood panjang patah	Ya	Tidak	Ya	B

Mengetahui
Kepala mekanik

(Wahyono)

Supervisor

(Sigit subiantoroaji)

Petugas

(Yuni Windrah)

PERYATAAN TATA TERTIB PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

Yang bertanda tangan dibawah ini, Saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

Nama: Dani Efansyah

NIM/Program Studi: 2202031/ Teknik Pembuatan Kain Tenun

Alamat: Sucen Jurutengah, Kecamatan Bayan, Kabupaten Purworejo

Nama Orang Tua: Dwi Widodo/ Nur Anisah

Alamat Orang Tua: Sucen Jurutengah, Kecamatan Bayan, Kabupaten Purworejo

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan Ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga/perusahaan/pabrik, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karywan pada lembaga/perusahaan/pabrik tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh lembaga/pabrik/perusahaan tekstil dan produk tekstil kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, Segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Program Studi TPK/TPB/TPG disertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga/pabrik/perusahaan.
5. Bersedia menerimaa sanksi akademik maupun administrasi, Apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan/peraturan lembaga/perusahaan/pabrik atau Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Mengetahui

Surakarta, 24 Juli 2024

Ketua Program Studi

Yang menyatakan

(Galuh Yuli Astrini, S.T.,M.Eng)

NIP:198907192019012001

(Dani Efansyah)

NIM.2202031

Lampiran 3 Surat Keterangan Melaksanakan Praktik Kerja Lapangan

pt. Unggulrejo Wasono

Jl. Kutoarjo Km. 4, Kel. Kledungkradenan, Kec. Banyuurip, Kab. Purworejo – 54171
Telp : (0275) 321 453, 321 452 | Fax (0275) 321 750

SURAT KETERANGAN
No. 34 /URW/HRGA/Prakerin/VII/2024

Yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Trisiwi Niprihanti, M.Psi,Psikolog
Jabatan : Head of HRGA
Unit : PT. Unggulrejo Wasono

Menerangkan dengan sesungguhnya bahwa:

Nama : Dani Efansyah
NIM : 2202031
Asaln : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
Prodi : Pembuatan Kain Tenun

Telah melaksanakan kegiatan Praktek Kerja Industri di Unit PT. Unggulrejo Wasono mulai 23 Maret 2024 sampai 20 Juli 2024 untuk memenuhi persyaratan Tugas Akhir.Hasil Evaluasi kami: Selama melaksanakan kegiatan Prakerin, Mahasiswa tersebut di atas menunjukkan **Kinerja dan Perilaku yang Baik.**

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan sebagai mana mestinya

Purworejo, 22 Juli 2024
A/N Pimpinan

PT UNGGULREJO WASONO

(Trisiwi Niprihanti, M.Psi, Psikolog)
Head Of HRGA PT Unggulrejo Wasono